

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: **Masahiro IMAMURA, et al.**

Group Art Unit: **Not Yet Assigned**

Serial No.: **Not Yet Assigned**

Examiner: **Not Yet Assigned**

Filed: **September 24, 2003**

For: **METHOD FOR ASSEMBLING POWER TRANSFER APPARATUS**

CLAIM FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Date: September 24, 2003

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application is hereby requested for the above-identified application, and the priority provided in 35 U.S.C. 119 is hereby claimed:

Japanese Appln. No. 2002-278837, filed September 25, 2002

In support of this claim, the requisite certified copy of said original foreign application is filed herewith.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the applicants have complied with the requirements of 35 U.S.C. 119 and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of said certified copy.

In the event that any fees are due in connection with this paper, please charge our Deposit Account No. 01-2340.

Respectfully submitted,

ARMSTRONG, WESTERMAN & HATTORI, LLP



William L. Brooks
Attorney for Applicants
Reg. No. 34,129

WLB/jaz
Atty. Docket No. **031123**
Suite 1000
1725 K Street, N.W.
Washington, D.C. 20006
(202) 659-2930



23850

PATENT TRADEMARK OFFICE

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年 9月25日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-278837

[ST.10/C]:

[JP2002-278837]

出 願 人

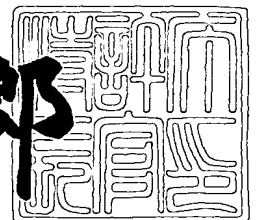
Applicant(s):

本田技研工業株式会社

2003年 7月 1日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3051825

【書類名】 特許願

【整理番号】 H102-2437

【提出日】 平成14年 9月25日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B60K 17/348

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研
 究所内

 【氏名】 今村 正広

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研
 究所内

 【氏名】 日吉 俊男

【特許出願人】

 【識別番号】 000005326

 【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100075384

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 松本 昂

 【電話番号】 03-3582-7477

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 001764

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 動力伝達装置の組立方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 入力シャフトと出力シャフトの間に設けられ、出力シャフトの速度を選択的に変速可能な動力伝達装置の組立方法であって、

前記出力シャフトにオイルポンプ駆動用ピンを取り付け；

ポンプベースと、インナーロータ及びアウターロータを有するポンプボデーと、ポンプカバーとを含んだオイルポンプサブアセンブリを、前記インナーロータが前記オイルポンプ駆動用ピンに嵌合するようにデファレンシャル装置に組み付け；

プラネタリキャリアと、該プラネタリキャリアに回転可能に担持された第 1 ピニオンギヤと、該第 1 ピニオンギヤと一体的に形成され、該第 1 ピニオンギヤとは歯数の異なる第 2 ピニオンギヤと、前記第 1 ピニオンギヤに噛み合った第 1 サンギヤと、前記第 2 ピニオンギヤに噛み合った第 2 サンギヤとを有するプラネタリキャリアサブアセンブリを、前記オイルポンプサブアセンブリの前記ポンプカバーに組み付け；

クラッチインナーハブと、クラッチガイドと、前記クラッチインナーハブに取り付けられた複数のクラッチディスクと、前記クラッチディスクと交互に配置されるように前記クラッチガイドに取り付けられた複数のクラッチプレートと、クラッチピストンと、前記クラッチディスクと前記クラッチプレートに係合する方向に前記クラッチピストンを付勢する付勢手段とを有するクラッチサブアセンブリを、前記プラネタリキャリアに組み付け；

前記クラッチサブアセンブリに、ブレーキインナーハブ、複数のブレーキディスク及び複数のブレーキプレートを有する変速ブレーキを、前記ブレーキインナーハブが前記クラッチピストンに連結されるように組み付け；

前記第 1 サンギヤと第 1 スプライン部で嵌合し、前記クラッチサブアセンブリと第 2 スプライン部で嵌合するように、入力シャフトを挿入し；

前記入力シャフトを回転可能に支持する軸受けと前記変速ブレーキを作動するアクチュエータとを有するフロントケースサブアセンブリを、前記デファレンシ

ヤル装置に組み付ける；

各ステップを具備したことを特徴とする動力伝達装置の組立方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、4輪駆動車両の従駆動輪動力伝達装置の組立方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、4輪駆動車両では、中低速域において4輪駆動の走行状態で旋回半径の小さいコーナーを旋回すると、前後輪の間に旋回半径の相違に伴う回転速度差が生じ、タイトコーナーブレーキング現象が発生する。

【0003】

このような、タイトコーナーブレーキング現象の問題を解消するための従来技術としては、特公平7-61779号公報及び特公平7-64219号公報で開示するような前後輪駆動装置が知られている。

【0004】

これらの公報に開示された前後輪駆動装置は、主駆動輪と従駆動輪の間に变速装置（増速装置）を設けることにより、主駆動輪の平均輪速に対する従駆動輪の平均輪速を調整するものである。

【0005】

この变速装置は直結用クラッチと变速用クラッチのオン・オフを切り替えることにより、主駆動輪の平均輪速と従駆動輪の平均輪速とがほぼ等しくなる直結状態と、主駆動輪の平均輪速よりも従駆動輪の平均輪速が大きくなる増速状態とを切り替えるものである。

【0006】

この前後輪駆動装置では、4輪駆動の走行状態で小さいコーナーを旋回するとき、变速装置で従駆動輪を増速状態にすることにより、タイトコーナーブレーキング現象を防止している。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、上述した4輪駆動車両における変速装置（増速装置）では、直結用クラッチ及び変速用クラッチを作動させる動力として、油圧式や電磁式等のアクチュエータが少なくとも二つ必要となることから装置自体が大きくなり、また重量も増すといった欠点がある。

【0008】

更に、変速装置の組立工程において、各部品を一つずつ組み付けて行く構造であり、組立工程数が多く生産性が悪い。また、クリアランス、スプリング荷重等の調整部分が多いため、生産性が悪い。

【0009】

よって、本発明の目的は、生産性の高い従駆動輪用動力伝達装置の組立方法を提供することである。

【0010】

【課題を解決するための手段】

本発明によると、入力シャフトと出力シャフトの間に設けられ、出力シャフトの速度を選択的に変速可能な動力伝達装置の組立方法が提供される。

【0011】

動力伝達装置の組立方法は、出力シャフトにオイルポンプ駆動用ピンを取り付けるステップと；ポンプベースと、インナーロータ及びアウターロータを有するポンプボディと、ポンプカバーとを含んだオイルポンプサブアセンブリを、インナーロータがオイルポンプ駆動用ピンに嵌合するようにデファレンシャル装置に組み付けるステップと；プラネタリキャリアに回転可能に担持された第1ピニオンギヤと、第1ピニオンギヤと一体的に形成され、第1ピニオンギヤとは歯数の異なる第2ピニオンギヤと、第1ピニオンギヤに噛み合った第1サンギヤと、第2ピニオンギヤに噛み合った第2サンギヤとを有するプラネタリキャリアサブアセンブリを、オイルポンプサブアセンブリのポンプカバーに組み付けるステップを含んでいる。

【0012】

動力伝達装置の組立方法は更に、クラッチインナーハブと、クラッチガイドと

、クラッチインナーハブに取り付けられた複数のクラッチディスクと、クラッチディスクと交互に配置されるようにクラッチガイドに取り付けられた複数のクラッチプレートと、クラッチピストンと、クラッチディスクとクラッチプレートに係合する方向にクラッチピストンを付勢する付勢手段とを有するクラッチサブアセンブリを、プラネタリキャリアに組み付けるステップと；クラッチサブアセンブリに、ブレーキインナーハブ、複数のブレーキディスク及び複数のブレーキプレートとを有する変速ブレーキを、ブレーキインナーハブがクラッチピストンに連結されるように組み付けるステップと；第1サンギヤと第1スプライン部で嵌合し、クラッチサブアセンブリと第2スプライン部で嵌合するように、入力シャフトを挿入するステップを含んでいる。

【0013】

最後に、入力シャフトを回転可能に支持する軸受けと変速ブレーキを作動するアクチュエータとを有するフロントケースサブアセンブリを、デファレンシャル装置に組み付けて、動力伝達装置が完成する。

【0014】

本発明の動力伝達装置の組立方法によると、オイルポンプ、プラネタリキャリア、クラッチ及びフロントケースを予めサブアセンブリとして組み立てておくことにより、最終組立ラインを短縮できると共に、最終組立ライン内での検査工程が大幅に削減でき、トータルの生産効率が大幅に向上する。

【0015】

【発明の実施の形態】

図1を参照すると、本発明の動力伝達装置（変速装置）が適用されるのに適したフロントエンジン・フロントドライブ（FF）車ベースの4輪駆動車両の動力伝達系の概略図が示されている。

【0016】

ここで注意すべきは、本発明はFF車ベースの4WD車に限定されることなく、リヤエンジン・リヤドライブ（RR）車ベースの4WD車又はフロントエンジン・リヤドライブ（FR）車ベースの4WD車に適用することもできる。

【0017】

図 1 に示すように、本実施形態の動力伝達系は、車両前方に配置されたエンジン 2 の動力がトランスミッション 4 の出力軸 4 a から伝達されるフロントデファレンシャル装置 6 と、このフロントデファレンシャル装置 6 からの動力がプロペラシャフト 8 を介して伝達される本発明の動力伝達装置又は増速装置（変速装置）10 と、増速装置 10 からの動力が伝達されるリヤデファレンシャル装置 12 を主に含んでいる。

【0018】

フロントデファレンシャル装置 6 は従来周知の構造となっており、トランスミッション 4 の出力軸 4 a からの動力をデフケース 6 a 内の複数のギヤ 14 と出力軸 16, 18 を介して左右の前輪駆動軸 20, 22 に伝達することにより、各前輪が駆動される。

【0019】

リヤデファレンシャル装置 12 は、後で説明するように、一对のプラネタリギヤセットと、それぞれ多板ブレーキ機構の締結を制御する一对の電磁アクチュエータを含んでおり、電磁アクチュエータを制御して左右の後輪駆動軸 24, 26 に動力を伝達することにより、各後輪が駆動される。

【0020】

図 2 は本発明の増速装置 10 と、増速装置 10 の下流側に配置されたりヤデファレンシャル装置 12 の断面図を示している。増速装置 10 はケーシング 28 中に回転可能に取り付けられた入力シャフト 30 と、出力シャフト（ハイポイドピニオンシャフト）32 を含んでいる。

【0021】

増速装置 10 は更に、オイルポンプサブアセンブリ 34 と、プラネタリキャリアサブアセンブリ 38 と、（直結）クラッチサブアセンブリ 40 と、変速ブレーキ 42 を含んでいる。

【0022】

変速装置 10 の下流側に設けられたリヤデファレンシャル装置 12 は、ハイポイドピニオンシャフト 32 の先端に形成されたハイポイドピニオンギヤ 44 を有している。

【 0 0 2 3 】

ハイポイドピニオンギヤ 4 4 はハイポイドリングギヤ 4 8 と噛み合っており、ハイポイドリングギヤ 4 8 からの動力は左右に一对設けられたプラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のリングギヤに入力される。

【 0 0 2 4 】

プラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のサンギヤは左側後ろ車軸 2 4, 右側後ろ車軸 2 6 回りに回転可能に取り付けられている。プラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のプラネタリキャリアは、左側後ろ車軸 2 4, 右側後ろ車軸 2 6 に固定されている。プラネタリキャリアに担持されたプラネットギヤがサンギヤ及びリングギヤに噛み合っている。

【 0 0 2 5 】

左右のプラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B は、サンギヤのトルクを可変制御するために設けられたブレーキ機構 5 1 に連結される。ブレーキ機構 5 1 は、湿式多板ブレーキ 5 2 と、この多板ブレーキ 5 2 を作動する電磁アクチュエータ 5 6 を含んでいる。

【 0 0 2 6 】

湿式多板ブレーキ 5 2 のブレーキプレートはケーシング 5 4 に固定され、ブレーキディスクはプラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のサンギヤに固定されている。

【 0 0 2 7 】

電磁アクチュエータ 5 6 は、コア（ヨーク） 5 8、コア 5 8 中に挿入された電磁コイル 6 0、アーマチュア 6 2、アーマチュア 6 2 に連結されたピストン 6 4 とから構成される。

【 0 0 2 8 】

電磁コイル 6 0 に電流を印加すると、アーマチュア 6 2 がコイル 6 0 によりコア 5 8 に引き付けられ推力が発生する。この推力により、アーマチュア 6 2 と一体に連結されたピストン 6 4 が多板ブレーキ 5 2 を押しつけることで、ブレーキトルクが発生する。

【 0 0 2 9 】

これにより、プラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のサンギヤはそれぞれケーシング 5 4 に対して固定され、ハイポイドピニオンシャフト 3 2 の駆動力はプラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のリングギヤ、プラネットギヤ、プラネットキャリアを介して左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 に伝達される。

【 0 0 3 0 】

電磁コイル 6 0 に印加する電流を可変にすることにより、左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 への出力トルクを可変に制御することができる。

【 0 0 3 1 】

次に図 3 を参照して、増速装置 1 0 の構造について詳細に説明する。増速装置 1 0 のケーシング 2 8 はボルト 6 6 によりリヤデファレンシャル装置 1 2 のケーシング 5 4 に対して固定される。

【 0 0 3 2 】

オイルポンプサブアセンブリ 3 4 は、ベース 6 8、オイルポンプボディー 7 0、カバー 7 2 を含んでおり、カバー 7 2 がボルト 7 6 でオイルポンプボディー 7 0 に固定され、ボルト 7 4 でオイルポンプサブアセンブリ 3 4 がリヤデファレンシャル装置 1 2 のケーシング 5 4 に対して固定される。

【 0 0 3 3 】

オイルポンプサブアセンブリ 3 4 はトコロイドポンプよりなり、オイルポンプボディー 7 0 は相互に噛み合った内歯のアウトロータと外歯のインナーロータを有している。オイルポンプ駆動ピン 3 6 がインナーロータに嵌合している。

【 0 0 3 4 】

プラネタリキャリアサブアセンブリ 3 8 は、軸受け 8 0 を介して入力シャフト 3 0 及び出力シャフト 3 2 回りに回転可能に取り付けられたプラネタリキャリア 7 8 を含んでいる。

【 0 0 3 5 】

プラネタリキャリア 7 8 はシャフト 8 2 を有しており、このシャフト 8 2 回りに一体的に形成された小径ピニオンギヤ（第 1 ピニオンギヤ） 8 4 と、大径ピニオンギヤ（第 2 ピニオンギヤ） 8 6 が回転可能に取り付けられている。

【 0 0 3 6 】

小径ピニオンギヤ 8 2 は、スプライン 9 0, 9 2 により入力シャフト 3 0 に固定された第 1 サンギヤ 8 8 に噛み合い、大径ピニオンギヤ 8 6 は、スプライン 9 6, 9 8 により出力シャフト 3 2 に固定された第 2 サンギヤ 9 4 に噛み合っている。

【 0 0 3 7 】

直結クラッチサブアセンブリ 4 0 は、スプライン 1 0 0, 1 0 2 によりプラネタリキャリア 7 8 に固定されたクラッチガイド 1 0 4 を含んでいる。図 4 はクラッチガイド 1 0 4 の正面図、図 5 は図 4 の 5 - 5 線断面図、図 6 はクラッチガイド 1 0 4 の背面図を示している。

【 0 0 3 8 】

図 5 に最もよく示されるように、クラッチガイド 1 0 4 は外周側クラッチガイド 1 0 0 a と、外周側クラッチガイド 1 0 4 a に溶接されたリング 1 0 4 b と、外周側クラッチガイド 1 0 4 a に固定された内周側クラッチガイド 1 0 4 c を有している。内周側クラッチガイド 1 0 4 c はスプライン 1 0 2 を有している。

【 0 0 3 9 】

図 6 に最もよく示されるように、クラッチガイド 1 0 4 は半径方向内側に突出した六つの突出部 1 2 2 を有している。突出部 1 2 2 とリング 1 0 4 b の間には窪み 1 2 4 が画成されている。

【 0 0 4 0 】

図 3 を再び参照すると、直結クラッチサブアセンブリ 4 0 は、スプライン 1 0 8, 1 1 0 により入力シャフトを 3 0 に固定されたクラッチインナーハブ 1 0 6 を有している。クラッチインナーハブ 1 0 6 の外周部には複数のクラッチディスク 1 1 2 が回転不能且つ軸方向移動可能に取り付けられている。

【 0 0 4 1 】

更に、クラッチディスク 1 1 2 と交互に配置されるようにクラッチガイド 1 0 4 に回転不能且つ軸方向移動可能に複数のクラッチプレート 1 1 4 が取り付けられている。

【 0 0 4 2 】

クラッチピストン 1 1 6 がクラッチガイド 1 0 4 とクラッチプレート 1 1 2 の

半径方向外側との間のスペースに軸方向に延長されて配置されている。図 7 及び図 8 に示されるように、クラッチピストン 1 1 6 は軸方向に延長された六つの突出部 1 1 6 a を有している。

【 0 0 4 3 】

各突出部 1 1 6 a はその先端近傍両側に肩 1 1 7 を有している。クラッチガイド 1 0 4 とクラッチピストン 1 1 6 の間には、クラッチディスク 1 1 2 とクラッチプレート 1 1 4 を係合する方向にクラッチピストン 1 1 6 を付勢するコイルばね 1 1 8 が介装されている。

【 0 0 4 4 】

直結クラッチサブアセンブリ 4 0 のクラッチインナーハブ 1 0 6 とクラッチガイド 1 0 4 の間にはワンウェイクラッチ 1 2 0 が介装されている。図 9 はワンウェイクラッチ 1 2 0 の正面図、図 1 0 は図 9 の 1 0 - 1 0 線断面図を示している。

【 0 0 4 5 】

ワンウェイクラッチ 1 2 0 のアウターリング 1 2 6 がクラッチガイド 1 0 4 に固定され、インナーリング 1 2 8 がクラッチインナーハブ 1 0 6 に固定されている。

【 0 0 4 6 】

図 9 に示されるように、ワンウェイクラッチ 1 2 0 のアウターリング 1 2 6 は複数の突起 1 3 0 を有しており、隣接する一对の突起 1 3 0 の間には窪み 1 3 2 が画成されている。

【 0 0 4 7 】

ワンウェイクラッチ 1 2 0 は、入力シャフト 3 0 の回転数が出力側であるクラッチガイド 1 0 4 の回転数以上の場合に、入力シャフト 3 0 からクラッチガイド 1 0 4 にトルクを一方向に伝達するものである。

【 0 0 4 8 】

図 1 1 を参照すると、図 3 の 1 1 - 1 1 線断面図が示されている。クラッチガイド 1 0 4 とワンウェイクラッチ 1 2 0 のアウターリング 1 2 6 の間にはクラッチピストン 1 1 6 の軸方向突出部 1 1 6 a が挿入されている。

【 0 0 4 9 】

更に、ワンウェイクラッチ 1 2 0 のアウターリング 1 2 6 の一対の突起 1 3 0 の間にはクラッチガイド 1 0 4 の突出部 1 2 2 が嵌合しており、この嵌合部分でワンウェイクラッチ 1 2 0 のアウターリング 1 2 6 からクラッチガイド 1 0 4 にトルクが伝達される。

【 0 0 5 0 】

図 1 2 を参照すると、図 3 の 1 2 - 1 2 線断面図が示されている。クラッチプレート 1 1 4 とクラッチガイド 1 0 4 の間にはクラッチピストン 1 1 6 の軸方向突出部 1 1 6 a が挿入されている。

【 0 0 5 1 】

クラッチプレート 1 1 4 は外周側に形成された複数の突起 1 1 4 a を有しており、隣接する一対の突起 1 1 4 a の間にクラッチガイド 1 0 4 の突出部 1 2 2 が嵌合することにより、クラッチプレート 1 1 4 はクラッチガイド 1 0 4 に回転不能且つ軸方向移動可能に取り付けられている。

【 0 0 5 2 】

図 3 を再び参照すると、符号 4 2 は変速ブレーキを示しており、変速ブレーキ 4 2 のブレーキインナーハブ 1 3 6 の一端がクラッチピストン 1 1 6 に係合している。図 1 3 はブレーキインナーハブ 1 3 6 の正面図、図 1 4 は図 1 3 の 1 4 - 1 4 線断面図をそれぞれ示している。

【 0 0 5 3 】

図 1 3 に示されるように、ブレーキインナーハブ 1 3 6 は円周方向に離間した 6 個の穴 1 3 6 a を有している。図 8 に示したクラッチピストン 1 1 6 の軸方向突出部 1 1 6 a がブレーキインナーハブ 1 3 6 の穴 1 3 6 a 中に挿入され、ブレーキインナーハブ 1 3 6 がクラッチピストン 1 1 6 の肩 1 1 7 に当たることにより、ブレーキインナーハブ 1 3 6 の軸方向右側への動きが規制される。

【 0 0 5 4 】

ブレーキインナーハブ 1 3 6 には複数のブレーキディスク 1 3 8 が回転不能且つ軸方向移動可能に取り付けられている。更に、ブレーキディスク 1 3 8 と交互に配置されるように複数のブレーキプレート 1 4 0 がケーシング 2 8 に回転不能

且つ軸方向移動可能に取り付けられている。ブレーキンナーハブ 1 3 6 と最も右側のブレーキディスク 1 3 8 の間にはエンドプレート 1 4 4 が介装されている。

【 0 0 5 5 】

1 4 8 はアクチュエータとしての油圧ピストンであり、油圧室 1 5 2 に導入された油圧により図で右方向に移動されて変速ブレーキ 4 2 を締結する。油圧室 1 5 2 への油圧はオイルポンプサブアセンブリ 3 4 から供給される。油圧ピストン 1 4 8 は、通常はコイルばね 1 5 0 により変速ブレーキ 4 2 の締結を解除する方向に付勢されている。

【 0 0 5 6 】

入力シャフト 3 0 にはスプライン 1 5 6, 1 5 8 によりコンパニオンフランジ 1 5 4 が固定されている。コンパニオンフランジ 1 5 4 は図 1 に示したプロペラシャフト 8 に連結される。

【 0 0 5 7 】

次に、図 1 5 ～図 2 2 を参照して、上述した実施形態の増速装置 1 0 の組立方法について説明する。まず、図 1 5 に示すように、ケーシング 5 4 組み付け前のリヤデファレンシャル装置 1 2 のハイポイドピニオンシャフト（出力シャフト）3 2 にオイルポンプ駆動用ピン 3 6 を取り付ける。

【 0 0 5 8 】

次いで、図 1 6 に示すように、リヤデファレンシャル装置 1 2 にオイルポンプサブアセンブリ 3 4 を組み付け、ボルト 7 4 を締め付ける。このとき、オイルポンプ駆動用ピン 3 6 は、オイルポンプ本体 7 0 に内蔵されたインナーロータに嵌合する。

【 0 0 5 9 】

このように、ベース 6 8、オイルポンプボディー 7 0 及びカバー 7 2 を、内蔵される部品と共に組み込んだ一次完成体をオイルポンプサブアセンブリ 3 4 とすることにより、オイルポンプ単体での機能を確認することができる。また、搬送時にもオイルポンプの組立状態が保たれるため、最終組立ラインから離れた場所でのオイルポンプの組立に対しても有効である。

【 0 0 6 0 】

次いで、図 1 7 に示すように、オイルポンプカバー 7 2 に配置されたベアリング支持部 7 3（図 1 6 参照）に対してプラネタリキャリアサブアセンブリ 3 8 を組み付ける。このとき、第 2 サンギヤ 9 4 のスプライン 9 8 とハイポイドピニオンシャフト 3 2 のスプライン 9 6 が嵌合する。

【 0 0 6 1 】

このように、プラネタリキャリア 7 8 に対し、ピニオンギヤ 8 2， 8 6、サンギヤ 8 8， 9 4 及びベアリング 8 0 等の内臓部品を組み込んだあと、サークリップ 8 1 で固定することにより、プラネタリキャリアサブアセンブリ 3 8 として一次完成体とすることができる。

【 0 0 6 2 】

よって、プラネタリキャリアサブアセンブリ 3 8 の状態で、ピニオンギヤ 8 4， 8 6 とサンギヤ 8 8， 9 4 の噛み合い状態、スラストクリアランス等を確認できる。また、搬送時にもプラネタリキャリアサブアセンブリ 3 8 の状態が保たれるため、最終組立ラインから離れた場所での組立に対しても有効である。

【 0 0 6 3 】

次いで、図 1 8 に示すように、プラネタリキャリア 7 8 のスプライン 1 0 0（図 1 7 参照）に対して直結クラッチサブアセンブリ 4 0 を組み付ける。更に、直結クラッチサブアセンブリ 4 0 に対して変速ブレーキ 4 2 を組み付ける。

【 0 0 6 4 】

即ち、変速ブレーキ 4 2 のブレーキインナーハブ 1 3 6 を直結クラッチサブアセンブリ 4 0 のピストン 1 1 6 に係合し、ブレーキディスク及びブレーキプレート相互に違いにブレーキインナーハブ 1 3 6 に取り付ける。

【 0 0 6 5 】

直結クラッチ 4 0 は、クラッチトルク（コイルばね 1 1 8 のセット荷重のより決定）をある一定値に管理することが必要である。そのために、クラッチディスク 1 1 2 及びクラッチプレート 1 1 4 の厚さを選択して組み込む必要があるが、リヤデファレンシャル装置 1 2 全体の組立工程でこの作業を行うのは組み立て全体の作業効率を下げることになる。

【 0 0 6 6 】

本実施形態では、直結クラッチサブアセンブリ 4 0 として組み立てたため、リヤデファレンシャル装置 1 2 全体の組立工程から分離することが可能となる。また、搬送時にも直結クラッチサブアセンブリ 4 0 の組立状態が保たれるため、最終組立ラインから離れた場所での組立に対しても有効である。

【 0 0 6 7 】

次いで、図 1 9 に示すように、入力シャフト 3 0 を挿入する。このとき、第 1 サングヤ 8 8 と入力シャフト 3 0 はスプライン 9 0, 9 2 で嵌合する。また、直結クラッチアセンブリ 4 0 のクラッチインナーハブ 1 0 6 と入力シャフト 3 0 はスプライン 1 0 8, 1 1 0 で嵌合する。

【 0 0 6 8 】

この状態で図 1 9 の N 1, N 2 の高さを計測する。即ち、リヤデファレンシャル装置 1 2 のケーシング 5 4 からシム 1 4 2 までの高さ N 1 と変速ブレーキ 4 2 の最上端のブレーキプレート 1 4 0 までの高さ N 2 を計測する。

【 0 0 6 9 】

次いで、図 2 0 に示すように、別工程で組み立てられたフロントケースサブアセンブリ 2 7 の 2 箇所の寸法 S 1, S 2 を計測する。フロントケースサブアセンブリ 2 7 は、ケーシング 2 8 と、入力シャフト 3 0 を回転可能に支持する軸受け 1 4 6 と、変速ブレーキ 4 2 の油圧ピストン 1 4 8 と、コイルばね 1 5 0 を含んでいる。

【 0 0 7 0 】

図 1 9 に示した前工程で計測した N 1, N 2 との差から規定クリアランスを設定するため、シム 1 4 2 とブレーキエンドプレート 1 4 4 の厚さを選択する。

【 0 0 7 1 】

フロントケースサブアセンブリ 2 7 には、変速用油圧ピストン 1 4 8 が内蔵されており、変速ブレーキのクリアランスを設定するためには、変速装置 1 0 のケーシング 2 8 とリヤデファレンシャル装置 1 2 のケーシング 5 4 の合わせ面から油圧ピストン 4 8 端面までの寸法 S 2 を計測する必要がある。

【 0 0 7 2 】

この計測工程をリヤデファレンシャル装置 1 2 全体の組立工程で行うのは、組立工程全体の効率を下げることになる。本実施形態のフロントケースサブアセンブリ 2 7 は、周辺部品の寸法に影響されないため、リヤデファレンシャル装置 1 2 全体の組立工程から分離することが可能となる。

【 0 0 7 3 】

次いで、図 2 1 に示すように、フロントケースサブアセンブリ 2 7 を組み付ける。フロントケースサブアセンブリ 2 7 の軸受け 1 4 6 のインナーレースを入力シャフト 3 0 に圧入し、ケーシング 2 8 をリヤデファレンシャル装置 1 2 のケーシング 5 4 にネジ 6 6 で締結する。このとき、変速ブレーキ 4 2 のブレーキクリアランスとケーシング 2 8 が内臓する各部品の軸方向クリアランスは規定値となる。

【 0 0 7 4 】

最後に、図 2 2 に示すように、コンパニオンフランジ 1 5 4 を入力シャフト 3 0 に組み付ける。即ち、コンパニオンフランジ 1 5 4 をスプライン 1 5 6, 1 5 8 同士を嵌合することにより、入力シャフト 3 0 に固定する。

【 0 0 7 5 】

以下、上述した実施形態の増速装置 1 0 及びリヤデファレンシャル装置 1 2 の動作について説明する。

【 0 0 7 6 】

油圧ピストン 1 4 8 の油圧室 1 5 2 に油圧が導入されない変速ブレーキ 4 2 がオフの状態では、直結クラッチ 4 0 はコイルばね 1 1 8 の勢力により係合されている。

【 0 0 7 7 】

よって、入力シャフト 3 0 とプラネタリキャリア 7 8 は直結クラッチ 4 0 及びワンウェイクラッチ 1 2 0 を介して結合され、ピニオンギヤ 8 4, 8 6 を含むプラネタリキャリア 7 8 及び第 1 及び第 2 サンギヤ 8 8, 9 4 は一体で回転する。即ち、これらの各構成部品はワンプロック回転をする。

【 0 0 7 8 】

このとき、ピニオンギヤ 8 4, 8 6 は自転をせず、入力シャフト 3 0 及び出力

シャフト 3 2 と共に一体で回転する。即ち、コンパニオンフランジ 1 5 4 から入力された動力はそのまま出力シャフト（ハイポイドピニオンシャフト） 3 2 に出力される。

【 0 0 7 9 】

この直結状態でリヤデファレンシャル装置 1 2 の左右の電磁コイル 6 0 がオフの場合には、各ブレーキ機構 5 1 は締結されないのでプラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B の各サンギヤは左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 回りをそれぞれ空転する。

【 0 0 8 0 】

よって、ハイポイドピニオンギヤ 3 2 の駆動力（トルク）は左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 に何ら伝達されことはない。この場合には、後輪は空転し、全ての駆動力は前輪に向けられて 2 輪駆動車両となる。

【 0 0 8 1 】

左右の電磁コイル 6 0 に所定量の電流を流して、ピストン 6 4 を介して左右の多板ブレーキ 5 2 を完全に締結した場合には、プラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のサンギヤはそれぞれケーシング 5 4 に対して固定される。

【 0 0 8 2 】

よって、ハイポイドピニオンシャフト 3 2 の駆動力はプラネタリギヤセット 5 0 A, 5 0 B のリングギヤ、プラネットギヤ、プラネットキャリアを介して左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 に伝達される。

【 0 0 8 3 】

よって、入力シャフト 3 0 の駆動力は左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 に均等に分割されて伝達される。その結果、4 輪駆動車両は 4 輪駆動モードとなり直進する。

【 0 0 8 4 】

一方、中低速域において 4 輪駆動の走行状態で旋回半径の小さいコーナーを旋回するときには、変速ブレーキ 4 2 の油圧室 1 5 2 に油圧を導入し、油圧ピストン 1 4 8 を右方向に押して変速ブレーキ 4 2 を締結する。

【 0 0 8 5 】

これと同時に、変速ブレーキ 4 2 のブレーキインナーハブ 1 3 6 が直結クラッチ 4 0 のクラッチピストン 1 1 6 をコイルばね 1 1 8 の付勢力に抗して右方向に

押し、直結クラッチ 4 0 の係合を解除する。

【0 0 8 6】

これにより、クラッチガイド 1 0 4 が変速ブレーキ 4 2 を介してケーシング 2 8 に対して固定され、クラッチガイド 1 0 4 に連結されたプラネタリキャリア 7 8 がケーシング 2 8 に対して固定される。

【0 0 8 7】

プラネタリキャリア 7 8 がケーシング 2 8 に対して固定された状態でも、プラネタリキャリア 7 8 内に保持されている小径ピニオンギヤ 8 4 及び大径ピニオンギヤ 8 6 は回転可能であり、この状態ではプラネタリキャリアサブアセンブリ 3 8 部分は、ある変速比を持ったギヤ列となり入力シャフト 3 0 と出力シャフト（ハイポイドピニオンシャフト） 3 2 間で変速が成立する。

【0 0 8 8】

ここで、サンギヤ 8 8 の歯数を（N 1）、小径ピニオンギヤ 8 4 の歯数を（N 2）、大径ピニオンギヤ 8 6 の歯数を（N 3）、サンギヤ 9 4 の歯数を（N 4）として、以下の関係に設定すると、入力シャフト 3 0 と出力シャフト 3 2 の間で増速が成立する。

【0 0 8 9】

【数 1】

$$\frac{N1}{N2} \cdot \frac{N3}{N4} > 1.0$$

本実施形態では、増速比が約 1. 0 7 となるように各ピニオンギヤ 8 4, 8 6 及び第 1 及び第 2 サンギヤ 8 8, 9 4 の歯数を設定した。

【0 0 9 0】

出力シャフト（ハイポイドピニオンシャフト） 3 2 が入力シャフト 3 0 に対して増速された状態で、車両が図 2 3 に示すように左旋回したとする。このときには、リヤデファレンシャル装置 1 2 の右側の電磁コイル 6 0 に左側の電磁コイル 6 0 よりも多く電流を流し、右側のブレーキ機構 5 1 を左側よりも強く締結する。

【 0 0 9 1 】

これにより、ハイポイドピニオンシャフト 3 2 の駆動力は右側後ろ車軸 2 6 に多く分配され、図 2 3 の矢印 F 4 に示すように、旋回外側の後輪駆動トルクを旋回内側の後輪駆動トルクよりも大きくできるため、例えば、中低速域での旋回性能を向上することができる。

【 0 0 9 2 】

また、逆に旋回外側の後輪駆動トルクよりも旋回内側の後輪駆動トルクを大きくすることも可能であり、これにより高速域での安定性を得ることができる。

【 0 0 9 3 】

このように、左右の電磁コイル 6 0 に流す電流値を制御することにより、入力シャフト 3 0 の駆動力を直結状態で或いは増速装置 1 0 で増速して、左右の後ろ車軸 2 4, 2 6 に任意に分配することができ、最適な旋回制御及び／又はぬかみ脱出の容易化を実現している。

【 0 0 9 4 】

直結状態から増速状態への切り替えは、例えば次のように制御する。車速に対応してしきい値を設定し、操舵力又は操舵角が上記しきい値を超えた場合に増速装置 1 0 を増速状態に制御する。

【 0 0 9 5 】

また、リヤデファレンシャル装置 1 2 は例えば次のように制御する。操舵力又は操舵角に対応して電磁コイル 6 0 に流す電流値を予めマップとして設定しておく。

【 0 0 9 6 】

これにより、旋回方向及び操舵力又は操舵角に基づいて左右の電磁コイル 6 0 に流す電流値を制御して、旋回外側の後輪駆動トルクを旋回内側の後輪駆動トルクよりも大きくなるように制御する。

【 0 0 9 7 】

【発明の効果】

本発明によると、オイルポンプ、プラネタリキャリア、クラッチ及びフロントケースを予めサブアセンブリとして組み立てておき、これらのサブアセンブリを

順次積上げることにより完成品である動力伝達装置を組み立てるようにしたので、最終組立ラインを短縮できると共に、最終組立ライン内での検査工程が大幅に削減でき、トータルの生産効率を大幅に向上することができる。

【 0 0 9 8 】

また、動力伝達装置の構成部品を予め複数のサブアセンブリとして組み立てておくことにより、搬送時にも組立状態が保たれるため、最終組立ラインから離れた場所での組立に対しても有効である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の動力伝達装置（変速装置）が適用されるのに適した 4 輪駆動車両の動力伝達系を示す概略図である。

【図 2】

本発明実施形態の動力伝達装置及びリヤデファレンシャル装置の断面図である。

【図 3】

本発明実施形態の動力伝達装置の拡大断面図である。

【図 4】

クラッチガイドの正面図である。

【図 5】

図 4 の 5 - 5 線断面図である。

【図 6】

クラッチガイドの背面図である。

【図 7】

クラッチピストンの正面図である。

【図 8】

図 7 の 8 - 8 線断面図である。

【図 9】

ワンウェイクラッチの正面図である。

【図 1 0】

クラッチインナーハブに取り付けられた状態の図 9 の 1 0 - 1 0 線断面図である。

【図 1 1】

図 3 の 1 1 - 1 1 線断面図である。

【図 1 2】

図 3 の 1 2 - 1 2 線断面図である。

【図 1 3】

ブレーキインナーハブの正面図である。

【図 1 4】

図 1 3 の 1 4 - 1 4 線断面図である。

【図 1 5】

オイルポンプ駆動用ピンの組み付け工程を示す断面図である。

【図 1 6】

オイルポンプサブアセンブリの組み付け工程を示す断面図である。

【図 1 7】

プラネタリキャリアサブアセンブリの組み付け工程を示す断面図である。

【図 1 8】

直結クラッチサブアセンブリの組み付け工程を示す断面図である。

【図 1 9】

入力シャフトの挿入工程及び N 1, N 2 の計測工程を示す断面図である。

【図 2 0】

フロントケースサブアセンブリの寸法 S 1, S 2 の計測工程を示す断面図である。

【図 2 1】

フロントケースサブアセンブリの組み付け工程を示す断面図である。

【図 2 2】

コンパニオンフランジ組み付け工程を示す断面図である。

【図 2 3】

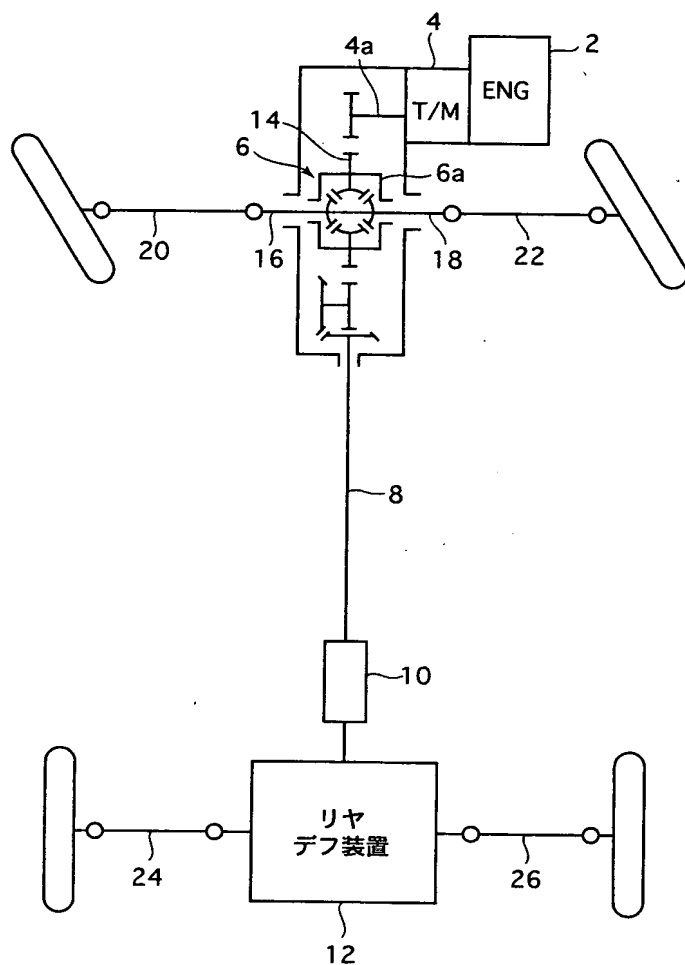
4 輪駆動車両の左旋回状態を示す説明図である。

【符号の説明】

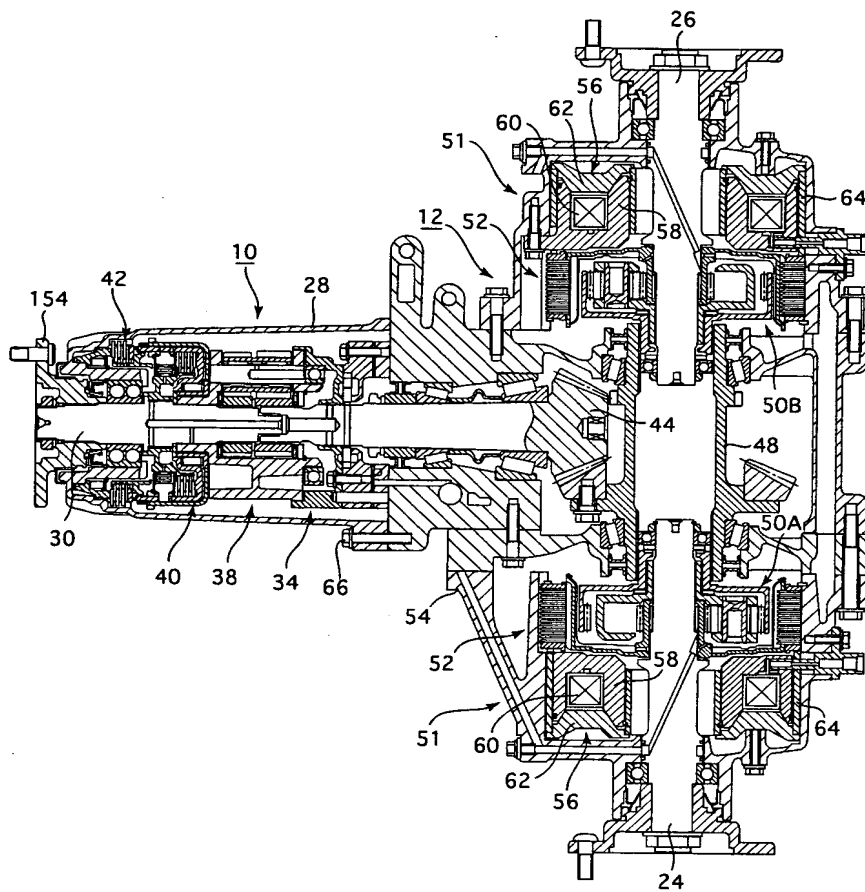
- 1 0 動力伝達装置（変速装置）
- 1 2 リヤデファレンシャル装置
- 2 4, 2 6 後ろ車軸
- 2 8, 5 4 ケーシング
- 3 0 入力シャフト
- 3 2 出力シャフト（ハイポイドピニオンシャフト）
- 3 4 オイルポンプサブアセンブリ
- 3 8 プラネタリキャリアサブアセンブリ
- 4 0 直結クラッチ（直結クラッチサブアセンブリ）
- 4 2 変速ブレーキ
- 5 0 A, 5 0 B プラネタリギヤセット
- 5 1 ブレーキ機構
- 5 2 湿式多板ブレーキ
- 5 6 電磁アクチュエータ
- 5 8 コア（ヨーク）
- 6 0 電磁コイル
- 6 2 アーマチュア
- 8 4 小径ピニオンギヤ
- 8 6 大径ピニオンギヤ
- 8 8 第 1 サンギヤ
- 9 4 第 2 サンギヤ
- 1 2 0 ワンウェイクラッチ
- 1 4 8 油圧ピストン

【書類名】 図面

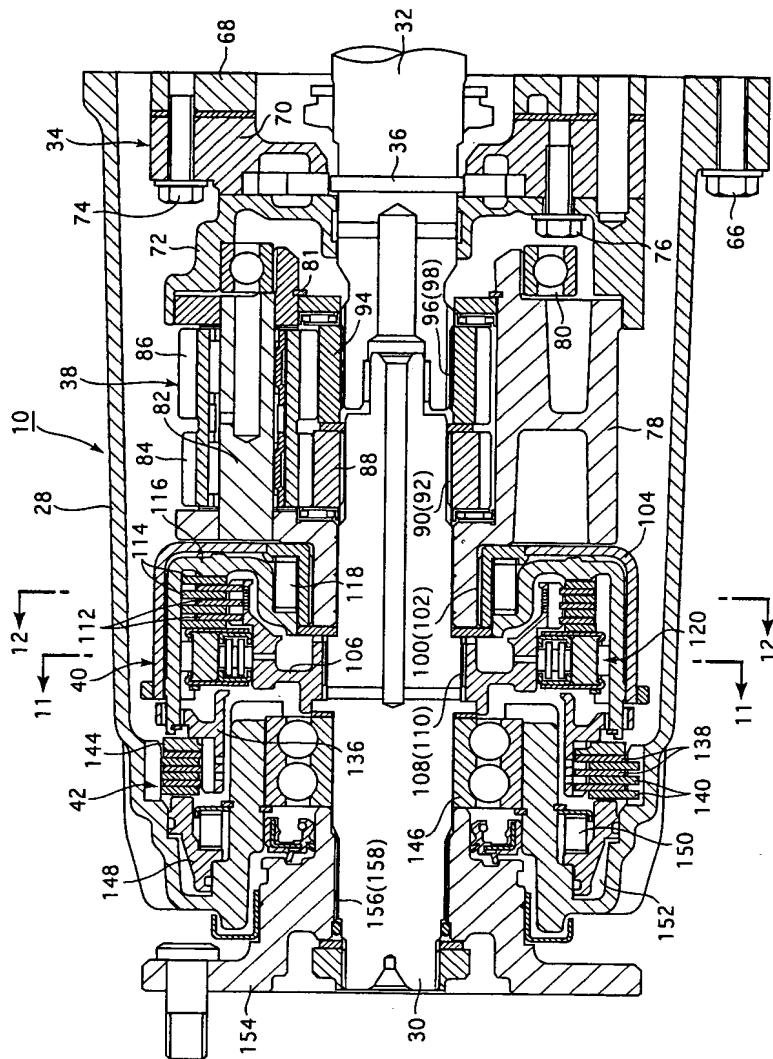
【図 1】



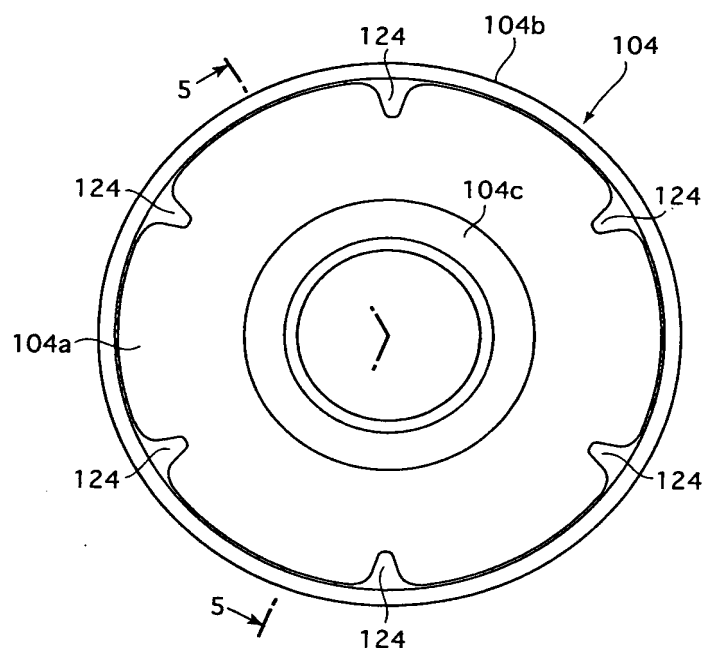
【図 2】



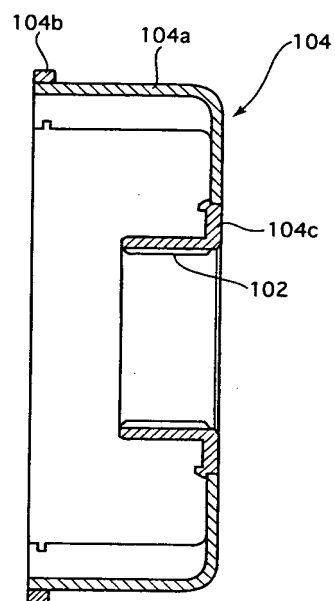
【図3】



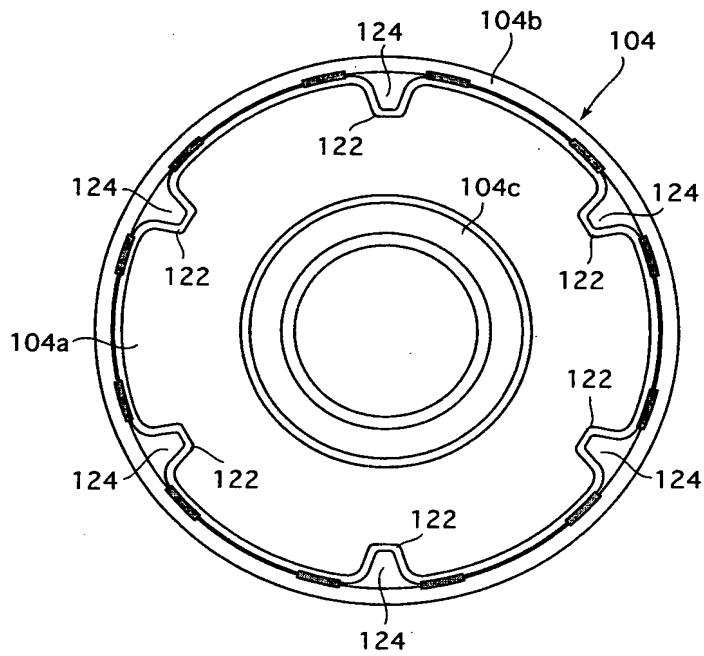
【図 4】



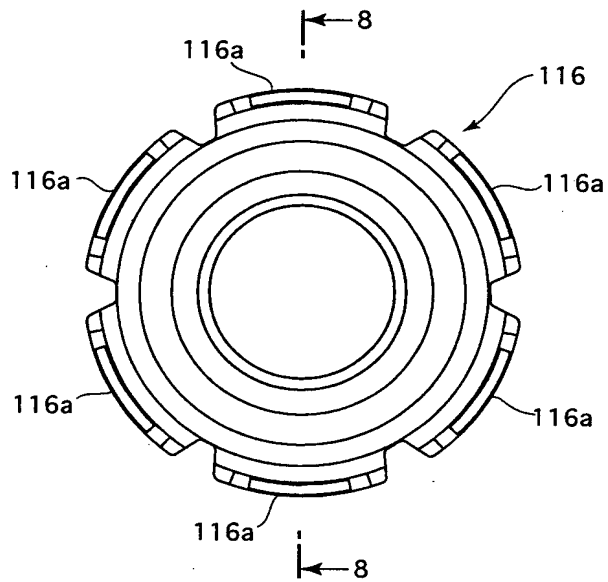
【図 5】



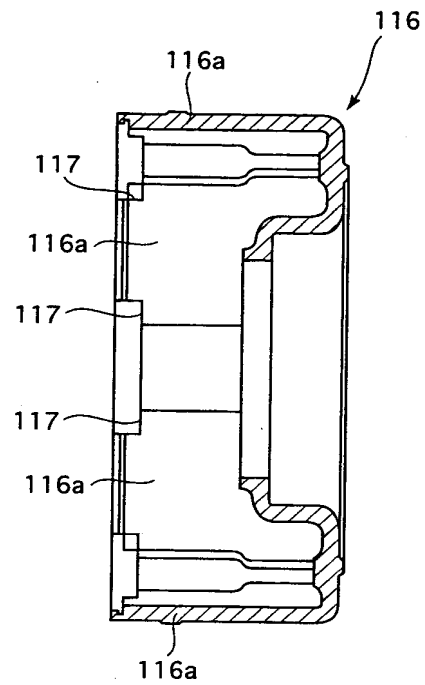
【図 6】



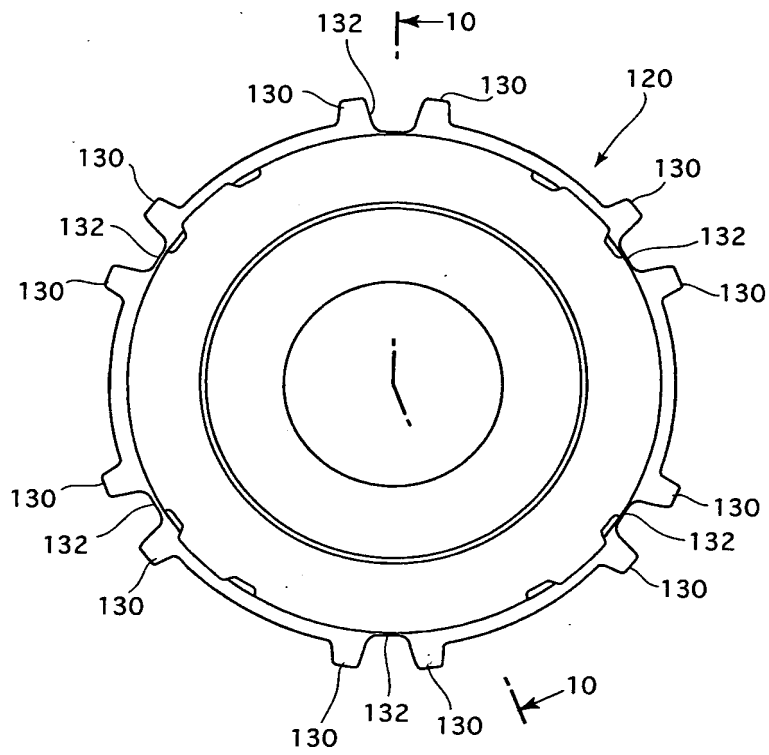
【図 7】



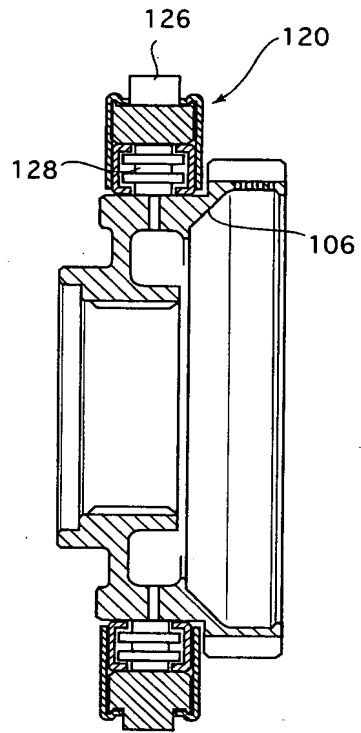
【図 8】



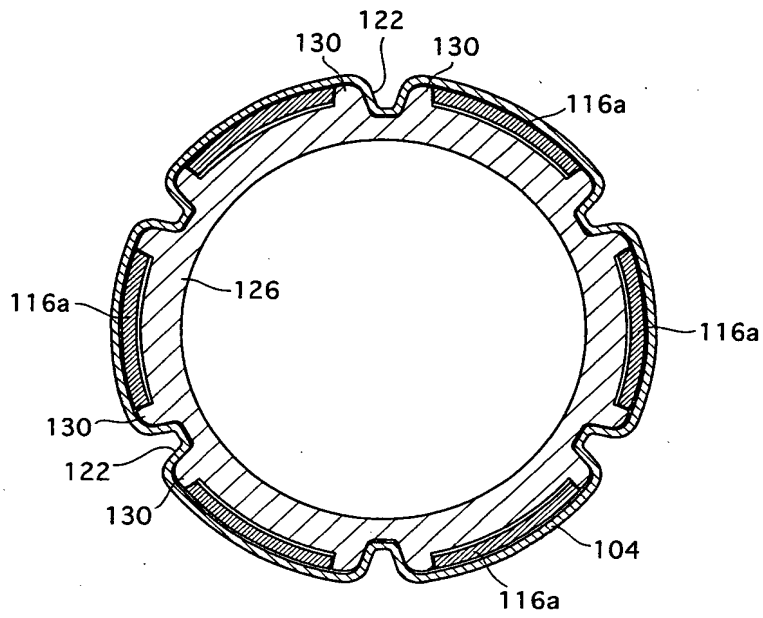
【図9】



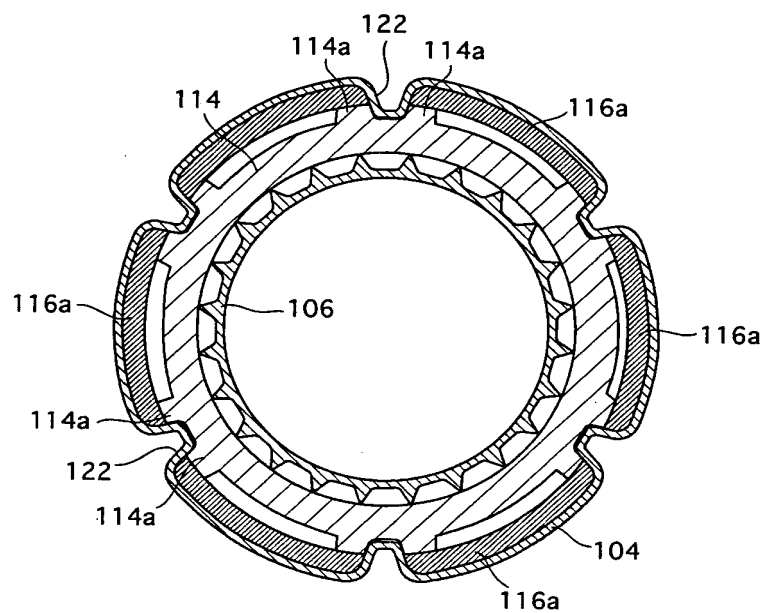
【図 1 0】



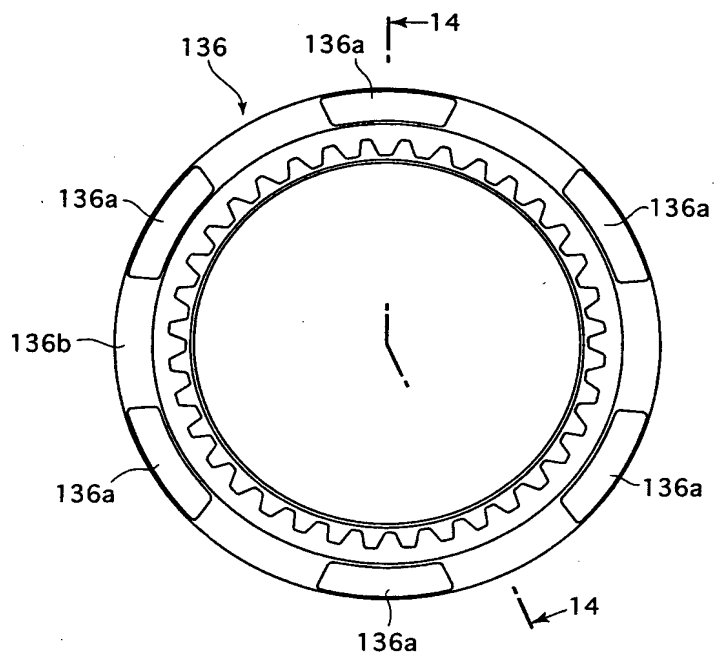
【図 1 1】



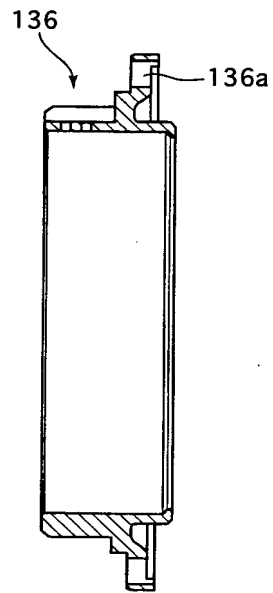
【図 12】



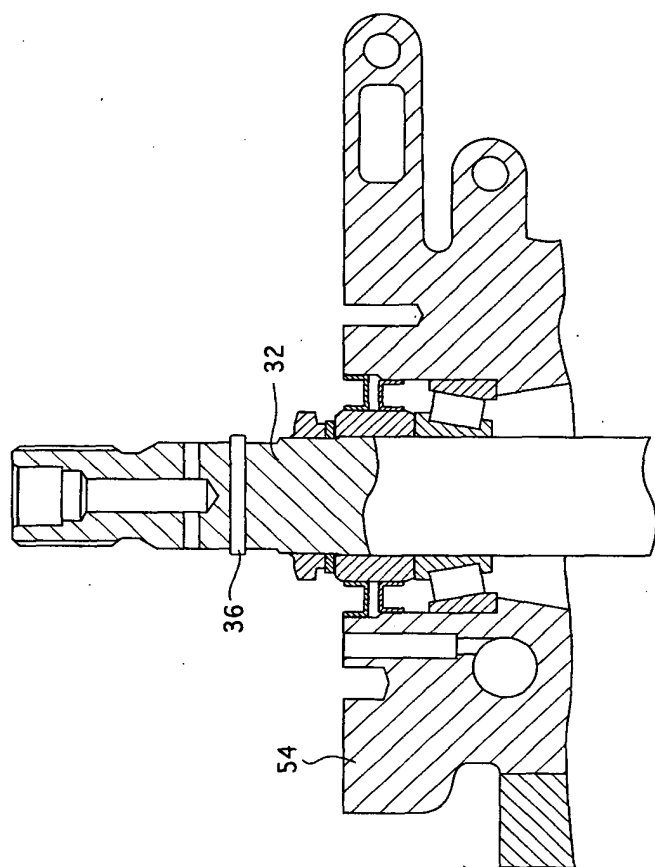
【図 1 3】



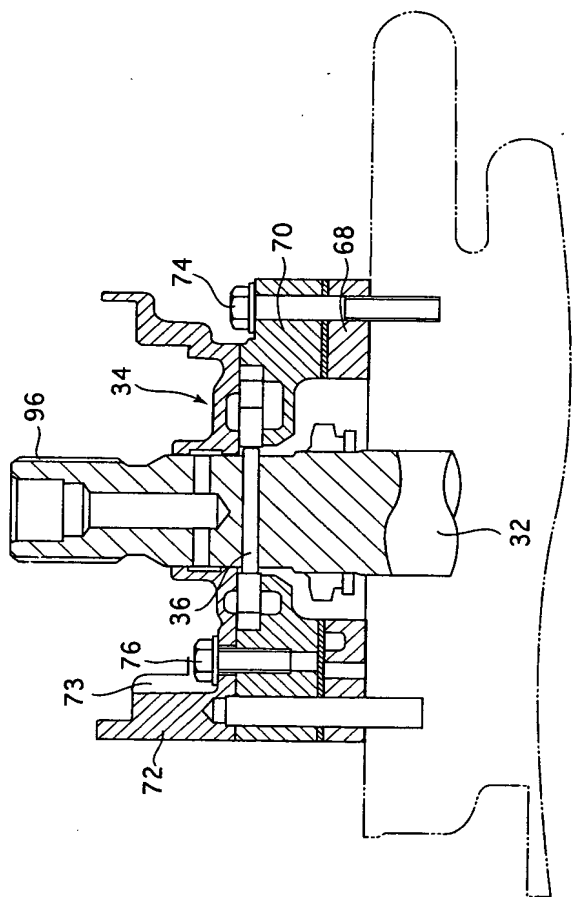
【図 1 4】



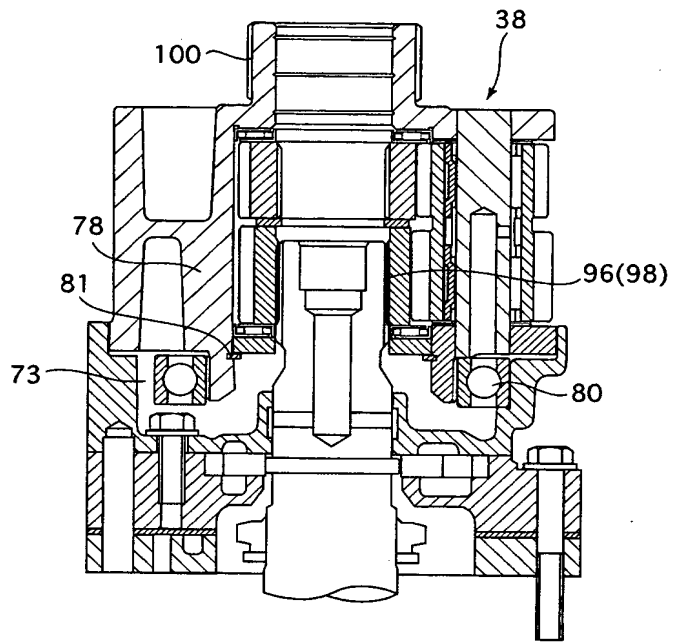
【図15】



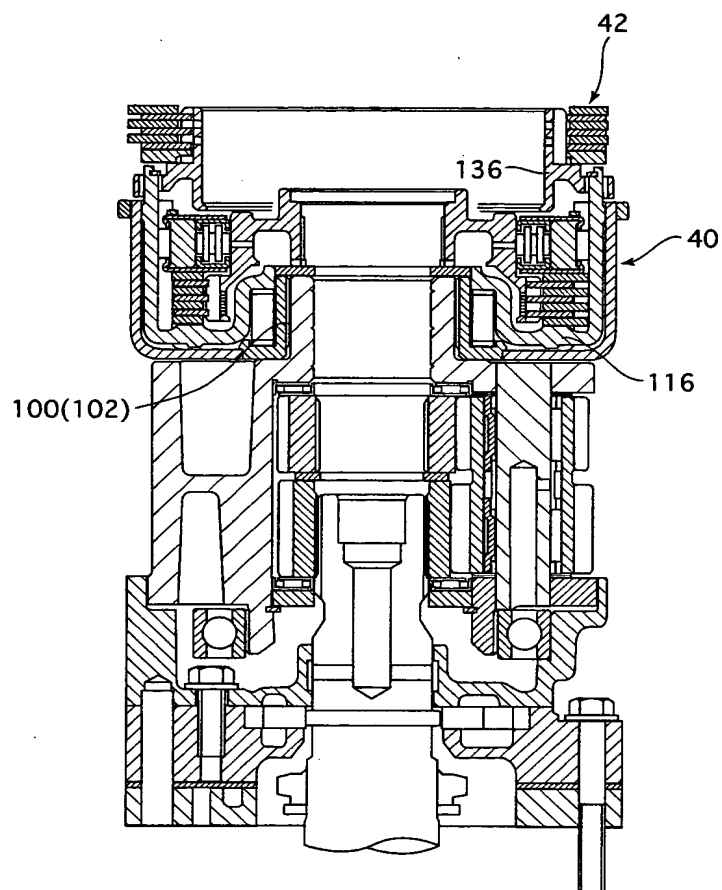
【図16】



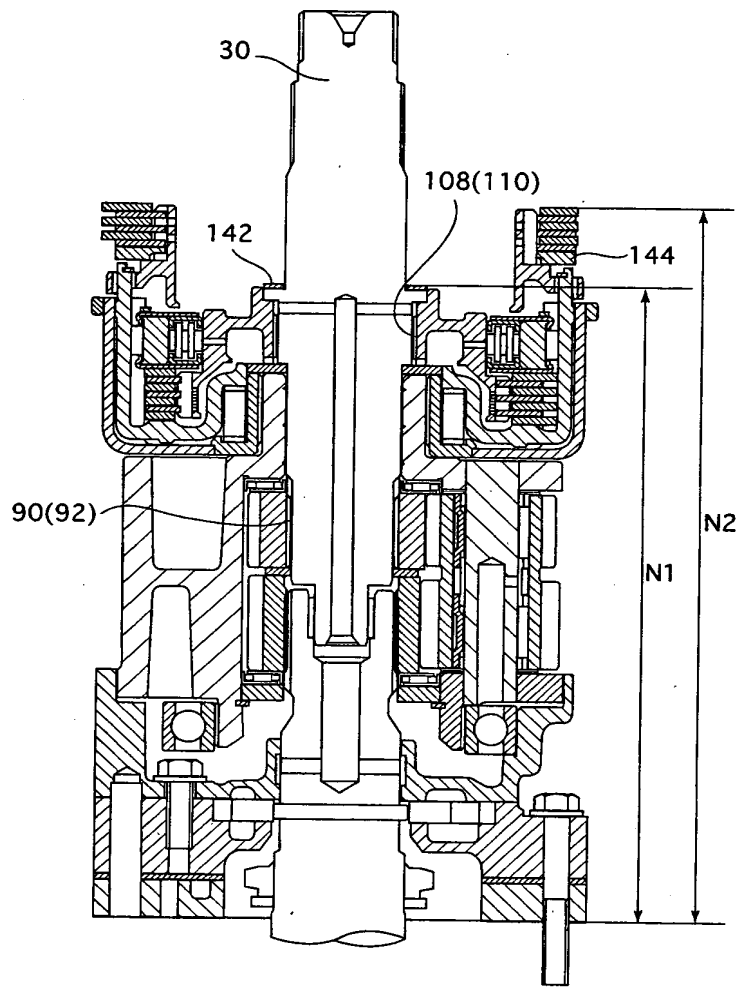
【図 1 7】



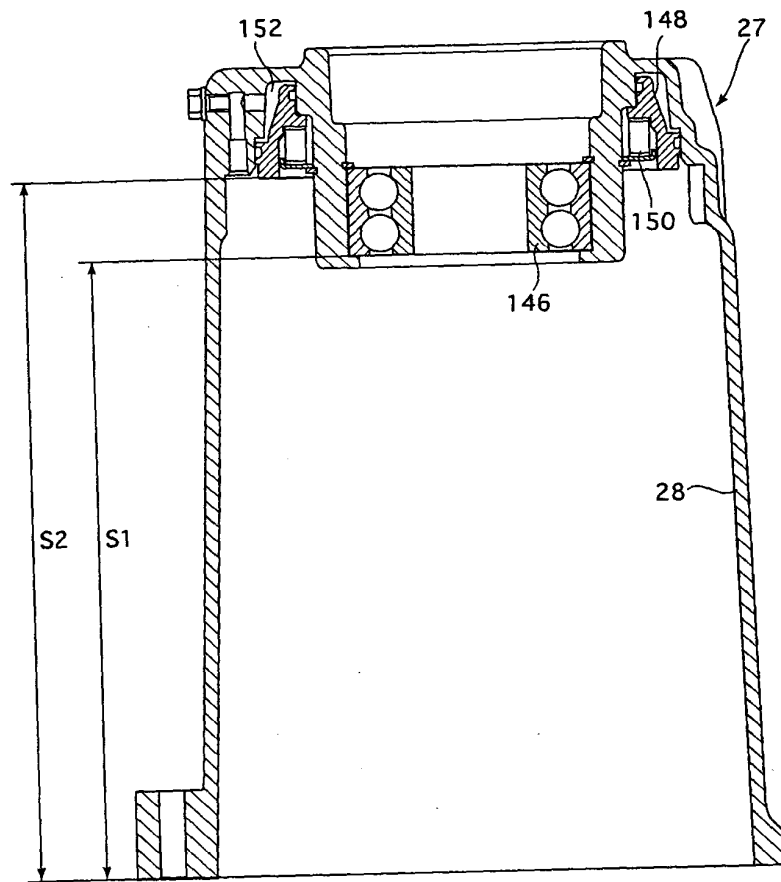
【図18】



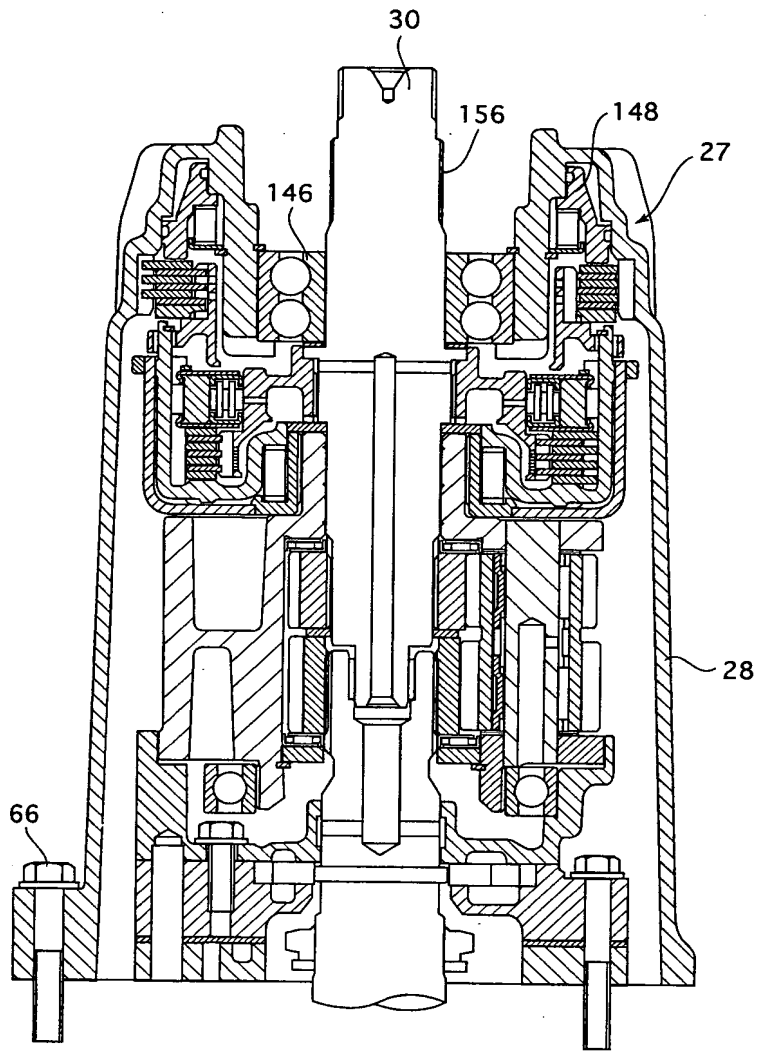
【図19】



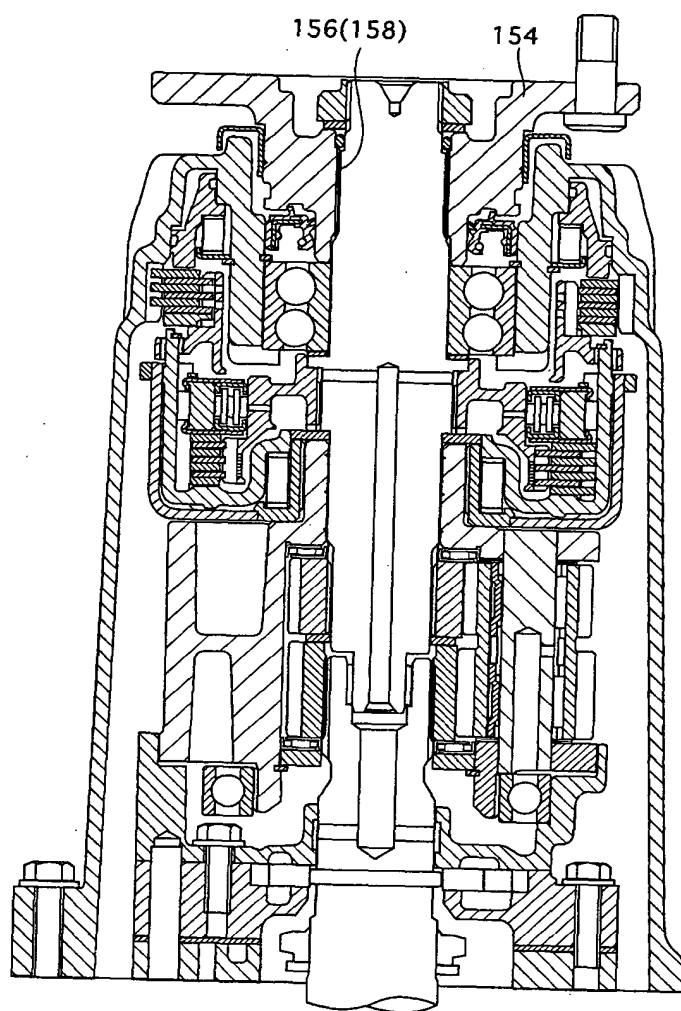
【図20】



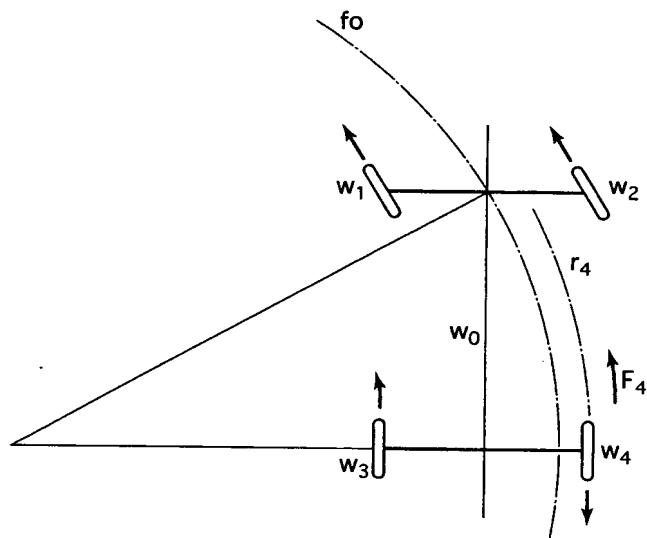
【図 21】



【図 22】



【図 2 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 生産効率の良い車両用動力伝達装置の組立方法を提供することである

【解決手段】 入力シャフトと出力シャフトの間に設けられ、出力シャフトの速度を選択的に変速可能な動力伝達装置の組立方法であって、オイルポンプ、プラネタリキャリア、クラッチ及びフロントケースをそれぞれ予めサブアセンブリとして組み立てておき、これらのサブアセンブリを順次積上げて完成体としての動力伝達装置を組み立てる。動力伝達装置の組立方法は、出力シャフトにオイルポンプ駆動用ピンを取り付け、オイルポンプサブアセンブリをデファレンシャル装置に組み付け、プラネタリキャリアサブアセンブリをオイルポンプサブアセンブリに組み付けるステップを含んでいる。動力伝達装置の組立方法は更に、クラッチアセンブリをプラネタリキャリアサブアセンブリに組み付け、変速ブレーキをクラッチサブアセンブリに組み付け、入力シャフトを挿入し、フロントケースサブアセンブリをデファレンシャル装置に組み付けるステップを含んでいる。

【選択図】 図 1 7

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日	1990年 9月 6日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区南青山二丁目1番1号
氏 名	本田技研工業株式会社